

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 9 月 9 日 (09.09.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/082591 A1

- (51) 国際特許分類⁷: B29C 33/38, 33/02, 33/42, 35/02 // B29L 30:00
- (21) 国際出願番号: PCT/JP2005/003201
- (22) 国際出願日: 2005 年 2 月 25 日 (25.02.2005)
- (25) 国際出願の言語: 日本語
- (26) 国際公開の言語: 日本語
- (30) 優先権データ:
特願2004-054317 2004 年 2 月 27 日 (27.02.2004) JP
- (71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社ブリヂストン (KABUSHIKI KAISHA BRIDGESTONE) [JP/JP]; 〒1048340 東京都中央区京橋 1-10-1 Tokyo (JP).
- (72) 発明者; および
- (75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 田中 英明 (TANAKA, Hideaki) [JP/JP]; 〒1878531 東京都小平市小川東町 3-1-1 株式会社ブリヂストン技術センター内 Tokyo (JP). 岩本 暁英 (IWAMOTO, Gyouei) [JP/JP]; 〒1878531 東京都小平市小川東町 3-1-1 株式会社ブリヂストン技術センター内 Tokyo (JP).
- (74) 代理人: 宮園 純一 (MIYAZONO, Junichi); 〒1020072 東京都千代田区飯田橋三丁目 4 番 4 号 第 5 田中ビル 6 階 Tokyo (JP).
- (81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS,

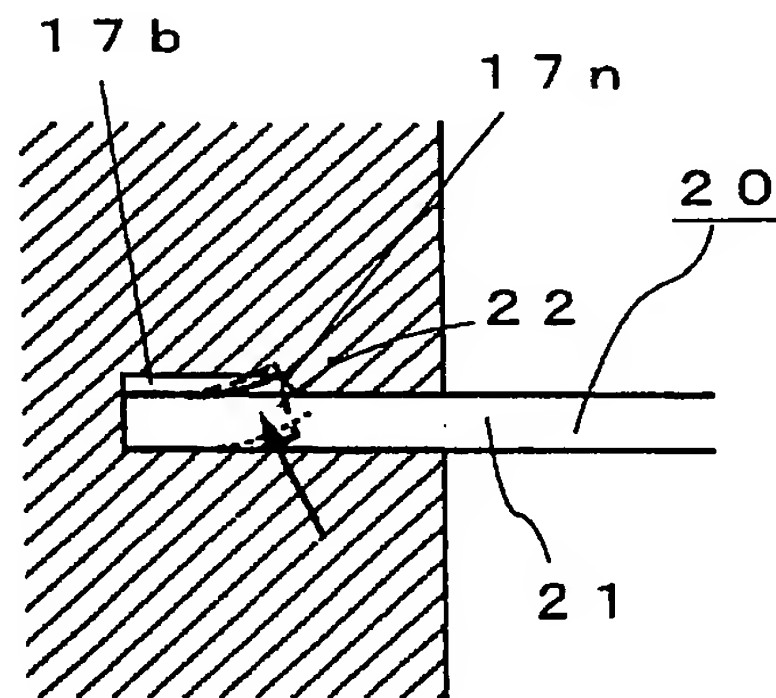
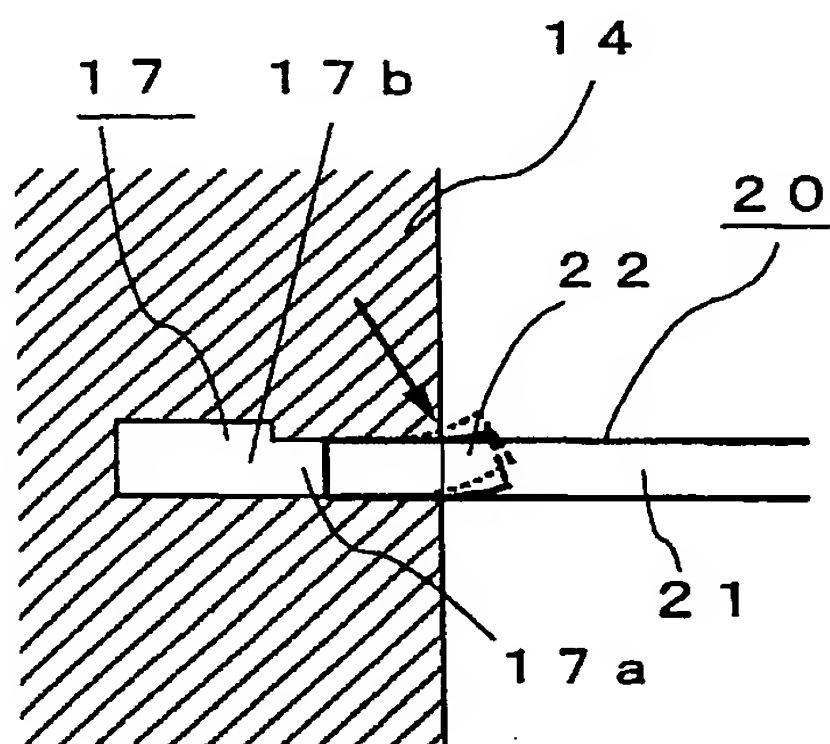
[続葉有]

(54) Title: METHOD OF IMPLANTING BLADE, TIRE VULCANIZING MOLD, AND BLADE

(54) 発明の名称: ブレードの植え込み方法、タイヤ加硫金型及びブレード

(a)

(b)



(57) Abstract: A method of implanting a blade, wherein the piece (14) of a tire vulcanizing mold is manufactured by a powder sintering process in which a powder to be sintered is heated and sintered for stacking so that the blade can be easily and securely implanted in the piece even if the tread pattern of a tire is complicated. A blade implanting groove (17) having a driving groove part (17a) formed of a straight groove and a step part (17b) wider than the groove width of the driving groove part (17a) formed on the bottom side of the driving groove part (17a) is formed in the piece (14). The blade (20) formed with a bent part (22) on the implanting side of its rectangular plate-like blade body (21) is implanted in the implanting groove (17).

(57) 要約: トレッドパターンが複雑な場合でも、容易にかつ確実にブレードを植え込むことのできるようになるため、タイヤ加硫金型のピース 14 を、焼結可能な粉体を加熱・焼結して積層する粉体焼結法により作製するとともに、上記ピース 14 に、ストレート溝から成る打込み溝部 17a と、こ

[続葉有]



LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA,
NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE,
SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG,
US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR),
OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML,
MR, NE, SN, TD, TG).

- (84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU,

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

の打込み溝部17aの底部側に設けられた上記打込み溝部17aの溝幅よりも広い幅の段差部17bとを備えたブレード植え込み溝17を形成し、この植え込み溝17に、矩形板状のブレード本体21の植え込み側に折り曲げ部22を形成したブレード20を植え込むようにした。